ASSOCIATION OF PLASTICS MOLDERS, EAST JAPAN

東日本APMニュース

第454号　2010. 10/10

社団法人 東日本プラスチック製品工業協会
東京都中央区築地3－12－5 築地小山ビル TEL 03(3541)4321
URL:http://www.ejp.or.jp　FAX 03(3541)4324
発行人　髙橋　廣

目　次

今年度の前期技能検定実技試験について（プラスチック成形職種・射出成形作業）

首席技能検定委員　須　﨑　　一

東京都から毎年委嘱を受けて実施している、平成22年度国家検定である前期技能検定（プラスチック成形職種・射出成形作業）実技試験が、去る平成22年８月23日(月)の 製品採点・会場後片付けをもって特に大きな事故・怪我無く無事終了いたしました。此れも偏に毎年試験会場をご提供頂いている「東京都立中央・城北職業能力開発センター板橋校(以下板橋校と記載)」、ご多忙中ご協力頂きました技能検定委員・補佐員の皆様、成形機メーカー並びに受検用プラスチック樹脂手配にご尽力頂いた協力企業・材料メーカー等々、誠に数多くの皆様の温かいご支援・ご協力の賜物であり、誠に有難くこの場をお借り致しまして厚く御礼申し上げます。

さて其れでは、今年度東京都実技試験の実施状況を振り返って見ましょう。まず今年度日程ですが平成22年８月６日(金)の会場準備に始まり、以後連続16日間実技試験を連続実施し、前述致しました平成22年８月23日(月)に終了いたしました。

次に受検者数ですが、今年度の実技試験受検申請者数は１級59名、２級124名合計183名で、昨年度が１級71名、２級135名合計206名ですから対前年比23名減少しました。此れは近年技能検定受検申請者数が増加し、会場提供して頂く板橋校はじめ多くの関係者に多大な負担を強いることになる為､今年度は受検者数を当初180名の足切りで臨んだからと思われます。受検者数増加はプラスチック業界基盤拡充の見地から誠に望ましいことですが、諸般の事情から人数制限が必要と見込まれます。

従って来年度も会員企業の皆様には、引続き技能検定受検への動機付けを図って頂きたくと共に、

早い時期で工業協会へ申請手続き（工業協会では平成23年３月初旬から受付開始の予定）を了されるよう、何卒宜しくお願い申し上げます。

次に今年度の実技試験実施に際し感じた点を述べてみたいと思います。

先ず今年度の合格率ですが１級35.1%、２級70.0%(何れも欠席者は非計上)で、昨年度と比べますと、１級は36.2%でしたので概ね同レベルですが、２級は52.3%ですから飛躍的に向上しています。此れを過年度の合格率累計（１級32.5%、２級58.7%）と比べましても１級は比較良好、２級はかなりハイレベルと言えそうです。実技試験の合格率が向上したことは、取りも直さず作業現場の技能が向上している証しであり、そうであれば誠に喜ばしいことです。

それでは更に１級、２級の合格率をキーワードに、今年度の実技試験の実施状況を見ていきたいと思います。申すまでも有りませんが、受検者の技能は、受検したレベルを充分上回っている者、受検クラス相応の者、凡そ受検したクラスのレベルに達していない者に分かれます。

先ず受検したレベルを充分上回っている方、具体的には実技試験の結果が比較的高得点の方ですが、ここ２年間で見ますと、１級はそもそも試験が難しいためか比較的高得点の方は、昨年度も今年度も一人か二人と極僅か、此れに対しまして２級の昨年度比較的高得点者は５名3.8%で、此れに対し今年度は17名14.2%と大幅に増加しています。

次にレベルに達していない方の受検状況です。仮にその方が受検されれば所謂失格要件の何れか一つ乃至は複数に該当し、結果失格と判定されることが多いかと思います。ここ２年間の失格率を見ますと、昨年度１級では15名21.6%、２級では24名18.2%、今年度は１級では11名19.3%、２級では16名13.3%ですから、１級受検者の失格率は其々約20%で概ね同一です。然しながら２級では失格者数・失格率とも昨年度に比べると今年度改善が見られます。

以上２つの観点から受検者を分類すると、今年度の１級受検者の技能水準は昨年度と余り変化はありません。これに対して２級では受検クラス以上の技能を有する方が12名増加し、反対に技能が２級レベルに凡そ達していない方が８名減少しています。この点が正に２級合格率向上の要因でしょう。

実技試験に合格するには、最低受検資格要件に定められている成形作業経験年数と、その間に１級・２級で其々求められているレベルの技能を身に付ける必要があります。そしてもう一つ大切なことですが、その身に付けた技能があることを、試験中の限られた時間内、且つ指定された材料の範囲で、第３者に技能があると認められる程度に発揮しなければなりません。要は技能を有することと、それを発揮出来るかは全く異なります。

工業協会では毎年実技試験に向けた講習会を開催し、今年度も比較的多くの受検者が受講されています。講習会では前述を踏まえ、如何に技能を発揮するかに重点が置かれているかと思います。又今年度の講習会は原則として１級受検者向け、２級受検者向けに分けて実施され、受講率は１．２級とも概ね変わらなかったと聴いています。

２級合格率向上の要因の一つには、２級を受検される受講者が「技能を発揮するポイントを良く学びとって頂けた」のかと思います。此れに対し１級で合格率が向上しなかった要因は、技能を発揮するポイントを吸収するだけでは不十分で、要は技能のレベルが至らなかった為でしょう。

合格率が向上したもう一つの要因に検定用金型が関係しているかと思います。前年までの数年間検定試験実施中に金型事故、破損が散見され、試験が円滑に行えなかった点を踏まえ、今回は１年間徹底的に検定用金型の補修等と同金型による試作確認を行いました。従って今年度は試験期間中幸い金型に係る事故がありません。そして其れが受検者の方にとっても好結果に繋がったと思います。

この小文が掲載される頃には合格発表が行われているかと存じます。今回晴れて合格され技能士となられた方にとって、真価が問われるのは正に此れからです。又今回残念ながら実技試験をクリアー出来なかった方は、此れに懲りず、何処に問題があったのか良く検討し、来年度まで１年の期間を活用され、見事突破される事を期待します。

末筆になりましたが、今年度技能検定実技試験にご支援ご協力頂いた多くの皆様に厚く御礼申し上げると共に、来年度の実施に当たりましても何卒宜しくお願い致します。

リスクアセスメント（四季）

国内全産業における労働災害による死亡者数（注１）は、昭和36年の6,712人をピークに平成21年は1,075人と減少している。この推移を全国就業者数（注２）と同一グラフに表す。

上記期間中に就業者人口は増加し労働災害は大きく減少している。この減少には官民一体となった対策と安全意識の向上が大きく寄与している。

発生した災害に対して徹底的な原因究明に基づく再発防止は不可欠であるが、災害ゼロ達成には、リスクアセスメント手法が今最も有効と考えられる。

製品製造に於いては設計のリスクアセスメントが重要であるが、ここでは成形現場について記述する。

リスクアセスメントとは、職場にある様々な危険性又は有害性を特定し、それによる健康障害・労働災害の重篤度（災害の程度）とその災害が発生する可能性の度合いを組み合わせてリスクを見積もり、そのリスク低減対策の優先度を決めた上で、リスクの除去または低減の処置を検討し、その実施結果を記録する一連の手法である。

また成形作業を含む製造業の事業者は労働安全衛生法第28条の２により、リスクアセスメント等の安全衛生活動の実施に努める必要がある。

リスクアセスメント導入の実施手順を段階的に記述すると以下の通りとなる。（注３）

１．実施体制造り：トップの決意表明と対象作業を良く知る経験者を含めた全員参加が重要。

２．実施時期：設備、作業方法を新規採用した時、又は変更した時は災害発生のリスク大である。
　また災害発生時は勿論、危険と思われる作業・作業場所を例に実施してみること。

３．情報の入手：作業手順書、取扱説明書、過去の災害事例、ヒヤリハット事例等の入手。

４．危険性または有害性の特定：作業単位毎に危険性・有害性を特定する。「～どの様な危険性があるので、～どの様な状態・行為により、～どの様な災害が発生し得る」と記述する。

５．リスクの見積もり：負傷・疾病の重篤度とその発生の可能性を数値化しリスクを見積もる。

６．リスク低減処置：法令に定められた事項は必ず実施するとともに、リスクの高いものから優先的に実施する。⑴危険作業をなくすために、作業のやり方・手順を見直す。⑵設備改善、⑶個人用保護具の準備、⑷管理的対策として、作業手順書の作成と教育の徹底。

７．優先度に対応したリスク低減処置の実施。

８．結果の記録：一連の検討経緯と対策実施結果、定期的な教育記録をまとめ、安全対策のノウハウとして蓄積、伝承する。

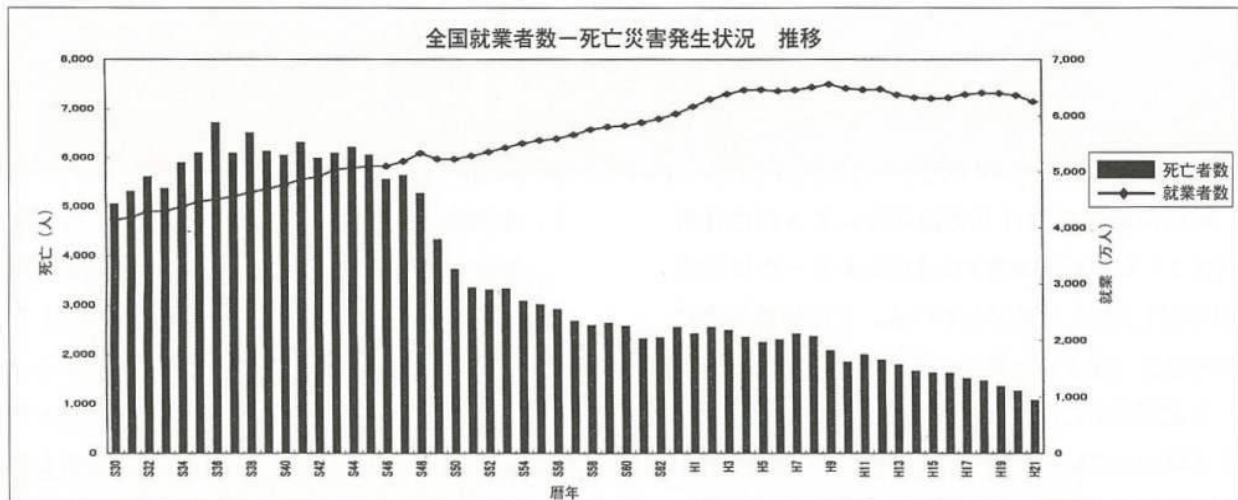
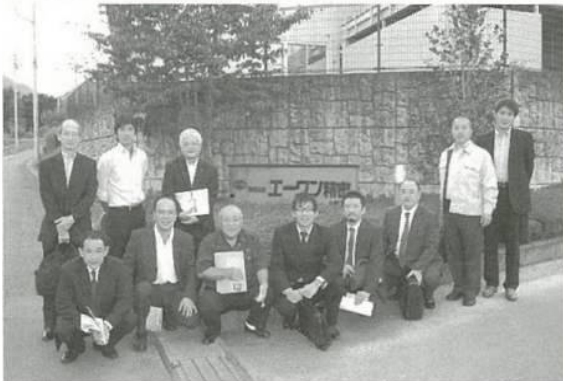
成形現場に於ける具体的なリスク例と詳細な説明、リスクアセスメントを進める為のワークシート等は中央労働災害防止協会　安全衛生情報センター　ホームページ http://www.jaish.gr.jp/ 上の「リスクアセスメント実施支援システム」より入手できる。

成形作業において事故発生事例の多い金型まわりの作業を手始めにリスクアセスメントの実施をお奨めする。

（案山子）

（注１）　出典：中央労働災害防止協会　安全衛生情報センター

（注２）　出典：総務省　労働力調査

（注３）　出典：(社)日本労働安全衛生コンサルタント会「成形作業における　リスクアセスメントのすすめ方」（平成21年３月）

株式会社エーワン精密　ＪＰＯ工場見学会

9月17日(金)株式会社エーワン精密（ジャスダック上場）山梨工場を見学した。同社は、テレビ東京番組「カンブリア宮殿」で高収益企業として全国に紹介されました。今回はJPO会員10名が参加、予定時間14時～16時を大幅にオーバーし工場を出たのが17時でした。同社創業者で取締役相談役の梅原勝彦氏が自ら、エネルギッシュに且つユーモアを交えて、お一人で最後まで説明をして戴きました。平成2年から20年間の同社の平均経常利益率が約4割ということで改めてその超高収益性にも驚きました。相談役曰く「図抜けた技術もなく、エリート人材もいるわけでもない。自分では常識的な経営を続けてきただけ」。

1965年都内大田区で実兄と起業、その後独立。小型旋盤の機構部にはロクロ式よりもカム式が優れていることを確信し、カム製造を自動化する設備の導入で事業の拡大を決意し、1970年実兄と分かれ、30歳で会社を設立し㈲エーワン精密とした。翌年府中市に移転。当時、大手工作機械メーカーのカム製品は使いにくく、納期もバラバラであった。当社は、納期、品質、価格をしっかり守り業容を2000～3000社へ広げていった。1974年山梨工場を新設。

1976年、梅原氏は次の分野としてコレットチャックの製造に着手。現在、同製品の国内シェアーは60～70％で業界トップの位置にある。基本的に従来部門がしっかりしている時にこそ、新しい分野に出ることが肝要とのことです。

同社ではカム、コレットで高シェアーを維持しているため、注文をとりにいくことも、集金にいくことも不要という状況であったため若い社員が育たないと考え、1999年、次の分野として切削工具再研磨の受託加工を始めた。修繕中心であり、不特定多数からの注文を受け、金額は少額であるため、社員には苦労させた。伝票数も多く手間がかかり、黒字化までに困難を伴ったが最近では、当社の利益の20数％を稼ぐまでになった。社員がその能力を証明してくれた。

当社は世襲制を採らなかった。社員の中から社
E以下ナンバー３の幹部を昇格させて、自分は相
冬役に退き世代交代をさせた。子供には跡を継が
:なかった。
作っているものが世の中に必要かどうかを考え
、エーワンの場合、10年ごとに新しい分野に進
出してきた。一つの仕事でシェアー30、40％は欲
.い。

梅原氏の企業経営観や今まで行ってきた事につ
いてお話を戴いた内容を以下にまとめました。

① 失敗の時にも逃げ場を作っておいて、戻れるようにする。
② 町工場は５年先を見据えた経営をする。
③ カム、コレット、工具の単価は最初から変えず、上げていない。コストダウンにより全て対応してきた
④ 社長はいつも現場を見て、社員が改善項目等を言ってくる前に気がついて対応しなといけない
⑤ 不況の時、仕事の確保より、値段を守り下げない、全社我慢しじっとしていること。あちこち動かない
⑥ 短納期を極める。現在得意先14000社で、250件／日の注文に応えている。注文を現場へ流すのに５分とかからない。素早くできるのは、人員と機械設備を常に充足状態を保っているため。
⑦ クレームも早い対応に心掛けている
⑧ 完成品在庫を悪い在庫、仕掛品をいい在庫とし、常時定数量(平均５ヶ)の在庫をもち短納期に対応している。また在庫管理に人を掛けずあくまでも現場各々の管理としている。(バーコードシステムにて数量管理)
⑨ 間接部門は２名のみ、広告料は相応に使っている。
⑩ その日の受注(標準品)はその日にこなす、徹底した短納期を実現。
⑪ 自分の給料は自分で稼ぎなさい（働いていない人には給料出さない）といっている。一環として、工場内掲示板には売上表、原価率等を掲示し会社の動向を社員全員に通達し、社員のモチベーションをあげている。
⑫ 不況期に設備の更新、オーバーホールを行う。好況期への準備を行う。
⑬ 経験者より未経験者を採用する。余計な癖がなく会社のカラーに染めやすい人材であるため。また会社おもいのいい社員が優秀な人材を呼ぶ。(人の育成には10年かかる。永く勤められる人材のキープ)

⑭ 社員の給料は普通の水準、ボーナスで報いている
⑮ 最近、忙しい時でも利益が出ないと耳にするが、コスト競争に負けているからではないか。無駄の削減、働いていない同族には給料は払わない。社員は見ている。
⑯ 経営者は悩むもの、自分の場合、朝考える。時間は作るものであり、朝には一番頭が働く。本も読む。
⑰ 取締役以外肩書き組織は不要、管理はせずに社員の良心に任せている。徹底した現場主義なのか、見学会中、現場社員は梅原様を見かけても特にかしこまって挨拶することもなく、話しかけられた時のみ向き合っていた。
⑱ 皆が安心して高年齢まで働ける会社にすること。

この後、１時間半にわたり、山梨工場の隅々まで案内と説明をしていただきました。

＜気づいた点＞

・工場内は、品質関連の書類、各種スローガン、５Ｓ、目標といったものが全く無かった。
・主力の工場内従事者数は約60名、機械設備はその1.5倍であった。
・最近建てた新設工場(２階建)は未だがらんとしていて、一番奥に最新鋭のANCA（オーストラリア製）の旋盤４台が設置され稼動中であった。全体の工場レイアウトを検討中とのこと。設備更新を着々と進めていました。

長時間に亘り熱心且つユーモアたっぷりの梅原相談役の語り口、一代で同社のような超高収益企業に育て上げられた名経営者の情熱に、参加者全員、大変なインパクトと心地よい感動を覚えました。有難うございました。

事務局レポート

■第309回理事会議事録

1．日　時　平成22年９月16日（木）
　　14時00分～14時55分

2．場　所　東日本プラスチック工業厚生年金基金　３階「第３会議室」

3．出席者

齋藤　森作	大野　泰昭	大井　英一
大塚　一郎	佐藤　　昭	鈴木　幸雄
竹下　富男	五十嵐貞行	嶋田　修二
川野　幸博	須崎　　一	白石　恵一
平塚　隆文	大川　哲郎	上村　俊彦
滝口　　裕	福田　晴通	植田　好司
樫山　　徹	森下　誠一	森　　幸博
柴　　孝幸	竹内　友義	髙橋　　廣

以上出席38名（理事総数　39名）

井上　雅博　　以上監事１名

4．会長挨拶

今夏は記憶に残る厳しい暑さでしたが、ようやく落ち着いたようです。ここ二、三日は平年並みということで心地良さを感じます。

民主党の代表選挙で菅氏が再び代表に選ばれ総理となりました。衆参両院のネジレ国会の中、多くの緊急且つ重大な政策課題が今後どの様な形で実現されていくのか、私どもは注視して参りたいと思っております。

先日遅ればせながら、為替介入の実行がなされました。急激な円高の影響は、日本の物づくりを大きく変化させようとしております、輸出関連業界では著しく競争力が損なわれ、輸出から現地生産、輸入部品への切り替え等は我々プラスチック成形の業界を慢性的な構造不況に陥らせております。またここに来て得意先より、

コストダウンや品質に関る要求事項等の要請が厳しくなっている感じがします。今後もこのような状況が続けば、さらに深刻な事態を招きかねない非常に厳しい経営環境に陥ることになります。会長からは、この後本日の理事会終了後、製品技術部会主催で「CO_2排出量評価システム」に関する講演会を行うことより円滑な審議をお願いし挨拶とした。

5．議事録署名人

議長は、定款第31条２項により、平塚隆文理事、福田晴通理事を議事録署名人に指名し、了承された。

6．議　事

議題１．経過報告

⑴　役員会等の開催
　７月14日　第308回・納涼会　八重洲富士屋ホテル

⑵　部会・委員会の開催
　①　技能検定運営委員会
　７月31日，８月１日　機械操作説明会　板橋校
　８月７～22日　前期実技試験　板橋校
　８月14，23日　製品採点会議　板橋校
　９月２日　後期検定実施説明会　飯田橋校
　②　能力開発推進委員会
　７月17，18日　実技講習（Cコース）　板橋校
　７月24，25日　実技講習（Dコース）　板橋校
　③　青年経営研究会（JPO）
　７月21日　役員会・納涼会　東プラ基金会館・三浦屋
　８月18日　役員会　東日本協会会議室
　④　技能士会
　９月４日　講演会　サンミ高松

⑶　支部会
　７月27日　江東支部会　東武ホテル・レバント東京
　８月24日　西南・都南合同支部会　武蔵小山「井門」

⑷　全日本プラ連合会
　８月６日　事務局会議　名古屋・安保ホール
　８月27日　経産省・新化学課長へ挨拶訪問　経産省・製造産業局

⑸　協同組合

8月25日　役員会　　東プラ基金会館

議題２．会員の入会・退会承認の件

⑴　入会の部

正 会 員　1社

①会 社 名　㈲米田　（墨東支部）
所 在 地　東京都墨田区押上1－40－8
代 表 者　米田　精利
業　　種　自動車部品、家電部品

⑵　退会の部

賛助会員　1社

①会 社 名　㈱ハルナ
所 在 地　東大阪市楠根3－5－3
退会理由　会社都合

議長より、正会員、賛助会員を問わず、新規加入情報に関し役員各位のご協力をお願いした。

議題について議場へ諮ったところ、原案通り承認された。

議題３．西南、都南支部の統合の件

「都南支部の支部長が廃業により退会し、同会員からは隣接支部で過去交流がある西南支部と一緒にやっていきたいとの要望があった。五十嵐西南支部長に相談したところ前向きに検討したいとの回答を戴いた。その後、西南支部の会員へ統合の賛否アンケートを実施した結果、賛成が大多数であった。先月８月開催の両支部交流会（12名参加）において、統合することで実質的に決定し、名称も「城南支部」が提案された。支部長には五十嵐氏が内定した。本件は定款第32条により諮るもの。

五十嵐西南支部長からは「両支部とも同じような規模(会員数、支部資産)で、昔から交流があった。統合すれば情報交換、勉強会等で活性化されるメリットがあり、是非進めたい。」旨述べた。

議長は、本件について議場へ諮ったところ、異議なく原案通り了承された。

【報告事項】

・技能検定運営委員会

１）須崎理事(首席検定員)が東京都の前期技能検定実施状況について感想を述べた。

２）樫山長野県会長、森下群馬県会長からも上記検定状況について報告。

・経産省・今後の施策

配布資料１-２について概略を報告

・連合会関連

１）次回理事会を名古屋で開催（平成22年11月11日）関係役員の皆様には来週以降にご案内予定

２）22年度委託事業（日商、雇用型訓練導入事業）を予定、アンケート調査へのご協力をお願いさせていただく見込み。特に助成金申請手のわかりやすい手続きを盛り込むことに留意。

・平成23年賀詞交歓会(平成23年１月20日㈭午後、上野精養軒

・工場見学会：双葉電子工業㈱、10／20開催

以上をもって、第309回理事会における全ての審議を終了し、議長は14時55分、理事会の閉会を宣した。

その後、製品技術部会主催の以下＜講演会＞を実施した。

講　師　大阪府立産業技術総合研究所
総括研究員　中西　隆　先生

テーマ　「成形メーカーのためのCO_2排出量評価システムについて」

「永年勤続等 従業員表彰者」の推薦のご案内

毎年実施している標記表彰者の推薦について下記の通りご案内いたします。

【申込方法】　会員の皆様が当該推薦者について申込する場合、当協会宛に電話連絡下さい。
要領ほか必要書類を郵送いたします。申込期限　10月20日です。
電話０３（３５４１）４３２１　担当：高橋

【表彰方法】　当協会会長名による表彰、下記①、②の表彰状は当方より郵送します。

【表彰種類】　① 永年勤続表彰、② 功労者表彰、③ 貢献者表彰
※①は勤続10年以上、②は企業の発展に寄与し表彰に値する功労ある場合
※③は勤務成績が優秀で他の模範となり著しい貢献をした場合で表彰式は当協会の賀詞交歓会の席で行います。

【申込費用】　無　料